

公開実用 昭和 60— 57532

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U)

昭60-57532

⑭ Int. Cl. 4

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和60年(1985)4月22日

B 65 D 30/16
30/22

7234-3E
7234-3E

審査請求 未請求 (全 頁)

⑭ 考案の名称 自立性袋

⑮ 実 願 昭58-151075

⑯ 出 願 昭58(1983)9月29日

⑰ 考 案 者 灘 口 信 吉 神戸市垂水区神和台3-9-18

⑱ 出 願 人 大塚化学製品株式会社 大阪市東区豊後町10番地

⑲ 代 理 人 弁理士 三 枝 英 二 外2名

明 細 書

考案の名称 自立性袋

実用新案登録請求の範囲

互いに対向する熱溶着性フィルム製の表壁及び裏壁と、該表裏壁の下端部の間に倒立V字形に差し込まれた熱溶着性フィルム製底壁とを備え、前記表裏壁の上、右及び左の端部間のうち1つを残して他の2端部間がヒートシールされ、前記表裏壁と底壁とがヒートシールされてヒートシール域により区切られた少なくとも2つの左右方向に連続する小底部が形成されており、該倒立V字形底壁中、左右各端部と、小底部間ヒートシール域において互いに向い合つた部分が少なくとも1点で熱溶着されていることを特徴とする自立性袋。

考案の詳細な説明

本考案はフィルム材製の袋に関する。

フィルム材製の袋は、その柔軟性乃至は変形容易性故に扁平にしたり、折りたたむことができ、そのため保管、運搬、使用後の廃棄処理に便利であるとの理由で、広く利用されているのであるが、

液体や粉体を封入されたフィルム製袋は、その柔軟性故に保形性が悪く、一たん開口したあとこの袋から手を離すと崩れ倒れて内容物が流出するという問題がある。

また、斯かる問題とは別に、例えば飲料の販売、使用等に便利のように、1つのフィルム製袋内を予め数室に分割し、各室に飲料を封入することが要求される場合があるが、このように1つの袋を予め数室に分割すると、分割しない場合よりも全体の収容量が減じることが知られており、そのため一定量の飲料等を予め数室に分割された袋に収容しようとする、袋全体が大きなものになり、フィルム使用量がそれだけ増すという問題もあつた。

本考案の目的は、自立性あるフィルム製の袋を提供し、且つ、予め数室に分割した袋に飲料等をいれるよりは、当該分割前の袋に飲料等を入れたのち当該分割を行なう方が収容量が大きいとの本考案者の知見に基づき、飲料等を収容したのちに袋を数室に分割し易いようになつていゝる袋を提供

することにある。

本考案のこの目的は、互いに対向する熱溶着性フィルム製の表壁及び裏壁と、該表裏壁の下端部の間に倒立V字形に差し込まれた熱溶着性フィルム製底壁とを備え、前記表裏壁の上、右及び左の端部間のうち1つを残して他の2端部間がヒートシールされ、前記表裏壁と底壁とがヒートシールされてヒートシール域により区切られた少なくとも2つの左右方向に連続する小底部が形成され、ており、該倒立V字形底壁中、左右各端部と、小底部間ヒートシール域において互いに向い合った部分が少なくとも1点で熱溶着されていることを特徴とする自立性袋により達成される。

なお、本明細書において熱溶着性フィルムとは、フィルム全体が熱溶着性合成樹脂等でできている場合は勿論のこと、非熱溶着性のフィルムの片面又は両面又は必要部分に熱溶着性材料をラミネート又はコーティングしたもの等も含む。

以下本考案の実施例を図面を参照しつつ説明する。

図面に示す本考案の 1 実施例袋 (10) は、飲料用のもので、矩形に裁断された熱溶着性の合成樹脂フィルム製の表壁 (1) 及び裏壁 (2) と、該表裏壁間の下端部間に差し込まれた熱溶着性の合成樹脂フィルム製底壁 (3) とを備えている。

表壁 (1) 及び裏壁 (2) は同サイズで、互いに対向せしめられ、右端部間及び左端部間がそれぞれヒートシールされてヒートシール部 (41)、(42) とされており、上端部間には飲料注入用に関けられたままとなっている。底壁 (3) は、表裏壁とほぼ同一の左右幅を有する矩形に裁断されていて、左右方向の中心線 (31) で二つ折りされ、倒立 V 字形にして表裏壁 (1) 及び (2) の下端部間に差し込まれており、該底壁 (3) の半部と表壁 (1) とがヒートシールされてヒートシール部 (51) が、底壁 (3) の残り半部と裏壁 (2) とがヒートシールされてヒートシール部 (52) が形成されている。

ヒートシール部 (51) の上縁ライン (511) は、下向き凸形の円弧を 2 つ左右方向に連続した

ラインとなっており、ヒートシール部（５２）の上縁ライン（５２１）も同様である。

ヒートシール部（５１）と（５２）とは、それらの左右端部及び左右間部（左右間中央である必要はない）において相互に連続しており、斯くして底壁（３）には、左右方向に連続し、ヒートシール域によつて互いに区切られた２つの小底部（３２）及び（３３）が形成されている。

ヒートシール部（５１）及び（５２）の左右端部は、また、表裏壁における左右のヒートシール部（４１）、（４２）とも連続している。

底壁中、左右の各端部と、小底部（３２）及び（３３）間のヒートシール域の互いに向かい合つた部分には、それぞれ熱溶着部（３４）、（３５）及び（３６）が形成されている。

上記袋（１０）への飲料の封入は次の手順により行う。

まず、袋（１０）の上端注入口（６）を開け、そこから袋内に所定量の飲料（８）を注入し、該飲料注入が終わると袋内を適当な公知手段により

脱気し、注入口（６）をヒートシールしてヒートシール部（６１）を形成する。ついで小底部（３２）及び（３３）の境界のヒートシール域に対応する表裏壁（１）及び（２）の部分（１１）及び（２１）を互いに接触させて熱溶着し、これによつて下端がヒートシール部（５１）及び（５２）に連続し、上端がヒートシール部（６１）に連続するヒートシール部（７）を形成し、袋（１０）内を２室に分割する。

斯くして飲料が封入されると、表壁（１）及び裏壁（２）の下端部及び２つ折りされて倒立Ｖ字形を呈していた底壁下端部は、袋内飲料がその自重により袋内下部に下降しようとする力により、或いは、これに人手が加えられて楕円形状、長円形状、或いは円形状等が連なつたように変形され、この変形部分に支えられて袋（１０）は自立することができる。

前記表壁、裏壁及び底壁用のフィルム素材の具体例として、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリカーボネート等の合成樹脂、ま

たはこれらを積層したものを挙げることができる。

袋内容物により保香性あるいはガスバリアー性の必要のある場合には、バリアー性のあるプラスチック素材をラミネートまたはコーティングすることができる。すなわち、ポリプロピレン／エチレンービニルアルコール共重合体／ポリプロピレン；またはポリプロピレン／ポリ塩化ビニリデン／ポリプロピレン；アルミ単体；アルミ箔／ポリエチレン；アルミ箔／ポリプロピレン等の素材構成が可能である。この場合、バリアー性のあるプラスチック素材としては、エチレンービニルアルコール共重合体、塩化ビニリデンを挙げることができ、アルミ箔も勿論バリアー性の機能を果たす。また、フィルム素材の更に他の具体例として、ポリエステルフィルム／アルミ箔／ポリプロピレン；ポリエステルフィルム／アルミ箔／ポリエステルフィルム／ポリプロピレン；ポリエステルフィルム／アルミ箔／ナイロンフィルム／ポリプロピレン；ポリエステルフィルム／エチレンービニルアルコール共重合体／ポリプロピレン；ポリエステ

ルフィルム／ポリカーボネートフィルム等の構成のものを挙げることができる。

なお、実施例袋は、当初、その上端が注入口として開口しているが、必要に応じ、上端はヒートシールしておいて、右端又は左端を開口させておいてもよい。

かくの如く本考案によれば、自立性のある袋を提供でき、しかもその袋に複数の小底部を予め形成しておき、所定量の飲料等を封入したのち、袋内を該小底部に対応する複数室に容易に分割することができる袋を提供できる利点がある。

図面の簡単な説明

図面は本考案の 1 実施例を示すもので、第 1 図は正面（表面）図で飲料封入後のヒートシール予定域が 2 点鎖線で示されているもの、第 2 図は背面（裏面）図で同じくヒートシール予定域が 2 点鎖線で示されているもの、第 3 図は右側面図、第 4 図は自立可能なように袋底部分を楕円形状が連なる如くに変形させた状態の底面図、第 5 図は飲料を封入した状態で第 1 図の X—X 線に沿って切

断した断面図、第6図は飲料を封入されたあと自立している状態の斜面図である。

(1) …… 表壁

(2) …… 腹壁

(3) …… 底壁

(3 2) 、 (3 3) …… 小底部

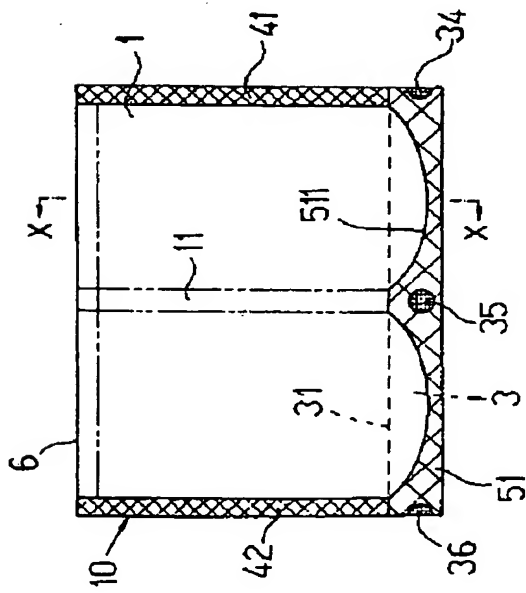
(4 1) 、 (4 2) …… ヒートシール部

(3 4) 、 (3 5) 、 (3 6) …… 熱溶着部

(以 上)

代理人 弁理士 三 枝 英 二

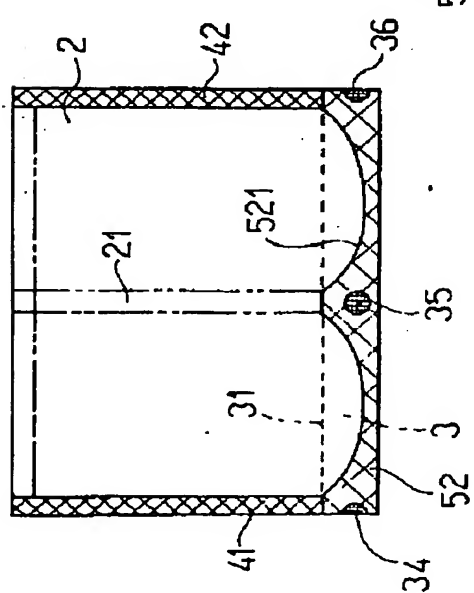
第 1 図



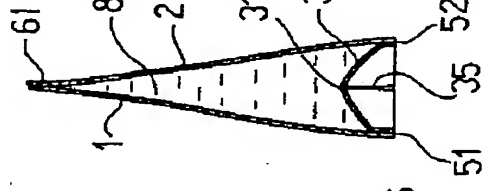
第 3 図



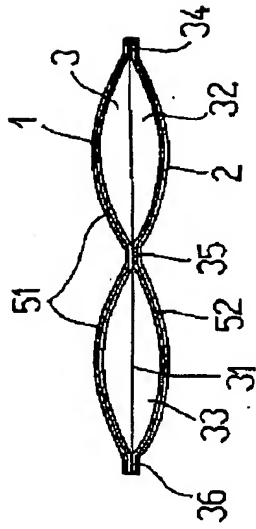
第 2 図



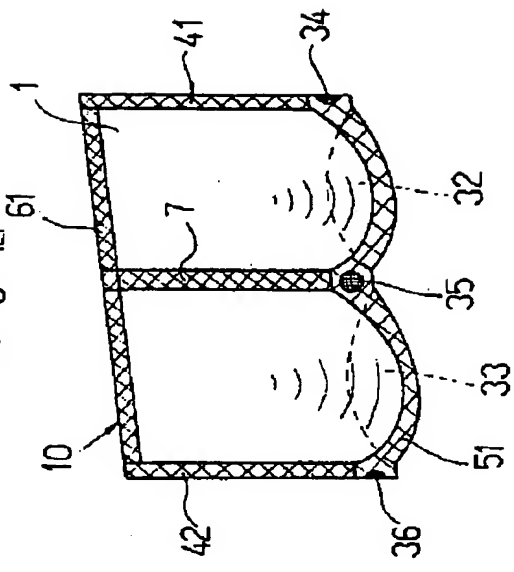
第 5 図



第 4 図



第 6 図



代理人 三枝 英二

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.